Die casting

Wie heißt das resultierende Druckgussprodukt?
  : r1 Gießen
  : r2 bilden
  : r3 kolben
  : R4 Gießerei
: r1 ok
-
2. Die Vorteile des Druckgusses sind nicht
  : r1 langsame Gießmethode
  : r2 Möglichkeit der Herstellung von Produkten mit komplexer Form
  r3 geringere Materialeinsatzkosten
  : r4 Möglichkeit der Herstellung von dünnwandigen Produkten
: r1 ok
-
3. Der Nachteil des Druckgießens ist
  : r1 weniger Duktilität
  : r2 Eingangsmaterialkosten
  : R3 kleine Anzahl von Produkten aus einer Form
  : r4 Abfallproduktion

:r1 ok

--

4. Was bewirkt gute mechanische Eigenschaften des fertigen Gussprodukts?
  : r1 feinkörnige Struktur
  : r2 Verwendung der permanenten Form
  : r3 glatte Gussoberfläche
  : r4 Wurfgeschwindigkeit
: r1 ok
-
5. Druckgusstechnologie ist anspruchsvoll
  : r1 Qualifikation der Arbeitnehmer
  : r2 hohe Eingangsmaterialkosten
  : r3 Abfallproduktion
  r4 Anzahl der verwendeten Formen
: r1 ok
-
6. Aus technologischer Sicht werden Druckgießmaschinen in unterteilt
  : r1 Maschinen mit heißer und kalter Kammer
  : r2 Maschinen mit hoher und niedriger Gießgeschwindigkeit
  : r3 maschinen mit einer oder mehreren formen
  : r4 vertikale und horizontale Maschine

:r1 ok

--

7. Heißkammergießmaschinen werden nicht eingesetzt
  : r1 zum Gießen von hochschmelzenden Legierungen
  : r2 zum Gießen von niedrigschmelzenden Legierungen
  : r3 zum Gießen von Zinn- und Bleilegierungen
  : r4 zum Gießen von Blei und Zinklegierungen
: r1 ok
-
8. Wie lange dauert es, bis sich das Metall im Formhohlraum festgesetzt hat?
  : r1 ein paar Sekunden
  : r2 1 - 2 Minuten
  : r3 ca. 5 Minuten
  : r4 Mehr als 5 Minuten

:r1 ok

--

9. Kaltkammergießmaschinen werden nicht verwendet
  : r1 zum Gießen von niedrigschmelzenden Legierungen
  : r2 zum Gießen von Aluminium- und Magnesiumlegierungen
  : r3 zum Gießen von Magnesium- und Messinglegierungen
  : r4 für Gusseisen, Magnesium, Messing und Eisenlegierungen
: r1 ok
-
10. Woraus bestehen Gießmaschinen mit einer kalten vertikalen Kammer?
  : r1 Vertikalzylinder, Düse, Presskolben, Unterkolben
  : r2 Horizontalzylinder, Düsen, Warmhalteofen, Presskolben
  : r3 Druckkolben, unterer Kolben, horizontaler Zylinder, Warmhalteofen
  : r4 Warmhalteofen, vertikaler Zylinder, Presskolben, unterer Kolben
: r1 ok
-
11. Druckgussmaschinen führen die folgenden Vorgänge nicht aus
  : r1 Metallschmelze
  : r2 guss erstarrung
  : r3 Kerne herausziehen
  : r4 Pressen von Metall in eine Form

:r1 ok

--

12. Der Hauptteil der Gießmaschinen ist nicht
  : r1 Schmelzmechanismus
  : r2 fahren
  : r3 Pressmechanismus
  : r4 Steuersystem
: r1 Verriegelungsmechanismus
-
13. Welcher Typ gehört nicht zu den Schließmechanismen?
 : r1 manueller Schließmechanismus
  : r2 elektrischer Schließmechanismus
  : r3 mechanischer Schließmechanismus
  : r4 hydraulischer Verriegelungsmechanismus
: r1 ok
-
14. Der Antrieb von Druckgießmaschinen ist
  : r1 Hydraulisch
  : r2 mechanisch
  : r3 kolben
  : r4 hydraulisch-mechanisch
: r1 ok
-
15. Welcher Pumpentyp ist einer der Pumpentypen für Druckgussmaschinen?
  : r1 Alle drei
  : r2 Kolbensteuerpumpe
  : r3 Flügelzellenpumpe
  : r4 Schneckenpumpe

:r1 ok

--

16. Welche Kriterien können von Formularen nicht erfüllt werden?
  : r1, damit das Metall schmilzt
  : r2 hohe Druckfestigkeit
  : r3 Herstellung von Produkten mit genauen Abmessungen
  : r4 erlaubt das Entfernen des Gusses
: r1 ok
-
17. Der wesentliche Teil des Formulars ist nicht
  : r1 Kerbsystem
  : r2 Einlasssystem
  : r3 Auswurfsystem
  : r4 Entlüftungssystem
: r1 ok
-
18. Welche Kriterien muss das Formzuflusssystem erfüllen?
  : r1 alle
  : r2 korrekte Füllung der Formnester
  : r3 Begrenzung des r3-Temperaturanstiegs
  : r4 begrenzte wirbelbildung im schmelzestrom
: r1 ok
-
19. Was ist die Funktion von Tragegurten?
  : r1 zur Erhöhung des Schmelzvolumens
  : r2 um ein Schrumpfen zu verhindern
  : r3 zur Verringerung der Porosität des Produkts
  : r4 zum leichteren Abkühlen von Gussteilen
: r1 ok
-
20. Wie kann die Porosität eines Produkts festgestellt werden?
  : r1 mit Röntgen
  : r2 Mit dem bloßen Auge
  : r3 Zugversuch
  : r4-Kompressionstest

: r1 ok

--